BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan dari pengumpulan data, pengolahan data, dan analisa data yang dilakukan pada bab sebelumnya. Maka didapatkan hasil kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) pada Serial Mesin 01, Serial Mesin 02, Serial Mesin 05 diketahui bahwa kegiatan *maintenance repair Injection Problem* merupakan kegiatan *maintenance repair* dengan frekuensi tertinggi atau paling sering terjadi berdasarkan perhitungan *Risk Priority Number* (RPN). Pada Serial Mesin 01 *Injection Problem* terjadi sebanyak 14 kali selama 6 bulan. Pada Serial Mesin 02 *Injection Problem* terjadi sebanyak 11 kali selama 6 bulan. Dan pada Serial Mesin No 05 *Injection Problem* terjadi sebanyak 10 kali selama 6 bulan. Hal ini menjadi faktor penentu dalam pengambilan tindakan perawatan pada mesin.
2. Interval perawatan berdasarkan perhitungan distribusi *weibull* pada Serial Mesin yang memiliki tingkat *downtime* tertinggi diantaranya adalah Serial Mesin No 01 yang mengalami *Injection Problem* sebanyak 14 kali dalam 6 bulan dilakukan kegiatan *Preventive Maintenance* dengan interval perawatan 76 jam, pada Serial Mesin No 02 yang mengalami *Injection Problem* sebanyak 11 kali dalam 6 bulan dilakukan kegiatan *Preventive Maintenance* dengan interval perawatan 95 jam, dan pada Serial Mesin No 05 yang mengalami

Injection Problem sebanyak 10 kali dalam 6 bulan dilakukan kegiatan *Preventive Maintenance* dengan interval 280 jam.

5.2 Saran

Beberapa saran yang diberikan kepada perusahaan adalah:

1. Pihak perusahaan diharapkan melakukan kegiatan perbaikan *Preventive Maintenance* pada setiap mesin yang beroperasi pada proses produksi agar dapat mengurangi *downtime* yang sama terus menerus, sehingga dapat meningkatkan hasil produksi.
2. Perusahaan perlu mendata secara lengkap dan akurat kegiatan *maintenance repair* atau *downtime* mesin dan melakukan perbaikan sebelum mesin berhenti total.